



ENDOPRENE® 880

Fiche Technique

DEFINITION

Liant polyuréthane sans solvant, à deux composants, applicable à froid, à la brosse ou à la spatule en fortes épaisseurs. L'ENDOPRENE® 880 permet d'obtenir en une couche une bonne adhérence sur métaux ferreux et présente une bonne compatibilité avec des revêtements adjacents tels que les matériaux hydrocarbonés, époxydiques, polyuréthanes et polyoléfines.

DOMAINE D'UTILISATION

L'ENDOPRENE® 880 est destiné à la protection anticorrosion des structures métalliques enterrées, immergées, ...

Sa réactivité et son application manuelle le destine à des applications sur site (réparation, accessoires, joints de soudure, robinetterie, ...).

L'ENDOPRENE® 880 est également utilisé pour la réparation des revêtements réalisés avec les ENDOPRENE® 868.06, 863, 870, 870 EN, 870 HT etc...

AGREMENTS

L'ENDOPRENE® 880 est agréé par les sociétés GRT Gaz, SONATRACH, SONELGAZ.

CARACTERISTIQUES

Nombre de composants	: 2
Couleur du film sec	: Existe en plusieurs teintes (nous consulter)
Aspect du film sec	: Satiné
Masse volumique à 23°C	: Environ 1,3 g/ml
Extrait sec volumique calculé	: 100 %

EPAISSEUR NOMINALE DE FILM SEC

L'ENDOPRENE® 880 est conçu pour s'appliquer en une ou deux couches dans une plage d'épaisseur nominale de film sec comprise entre 0,8 et 2 mm, le choix final de l'épaisseur sera déterminé par la spécification d'utilisation.

RENDEMENT THEORIQUE

Brosse/spatule : 0,51 m²/kg soit 0,67 m²/l pour 1,5 mm secs*

TEMPS DE SECHAGE (pour 1,5 mm secs)

	à 10°C	à 20°C	à 40°C
Hors poussière	4 h	3 h	1 h 30
Sec dur	13 h	5 h 30	2 h
Complet*	10 jours	7 jours	5 jours

* Fonction des paramètres d'application, d'environnement et de la composition des systèmes

DELAI DE RECOUVREMENT (sur lui-même en cas de retouche)

A 20°C : Mini : 2 heures - Maxi : 48 heures

SOLVANT DE NETTOYAGE

Diluant 011.02 ou Diluant 014.09





ENDOPRENE® 880

Fiche Technique

CONDITIONNEMENT STANDARD

Doses A+B de 0,5 kg, 1 kg ou 3 kg (selon les teintes)
 Pour d'autres conditionnements, nous consulter.

STOCKAGE

Délai de péremption : Pour conditionnement standard 18 mois sous abri à une température comprise entre +5°C et +35°C en emballage d'origine non ouvert.

HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair : Partie A (Polyol) : PE > 100°C - Partie B (Isocyanate) : PE > 100°C

Avant toute utilisation veuillez consulter l'étiquette légale portée sur l'emballage et la fiche de données de sécurité.

SUPPORTS

- Acier
- Supports revêtus d'ENDOPRENE®
- Autres supports : nous consulter.

PROPRIETES DU REVETEMENT RETICULE

Propriétés physiques et mécaniques	Normes	Supports	Epaisseur	Résultats
Non porosité électrique à 20°C sous 10V/μm	DIN 30671	Acier Sa 2,5	1500 μm	Pas de porosité
Résistance spécifique d'isolement 100 jours à 23°C	EN 10290	Acier Sa 2,5	1500 μm	> 10 ⁹ Ω.m ²
Allongement à la rupture à 20°C	ISO 527	Film libre	1000 μm	Env. 6 %
Contrainte à la rupture à 23°C	ISO 527	Film libre	1000 μm	> 15 N/mm ²
Flexibilité à 23°C	EN 10290	Acier Sa 2,5	1500 μm	Env. 6 %
Résistance aux chocs	EN 10290	Acier Sa 2,5	1500 μm	> 10 N.m
Résistance à l'arrachement à 20°C	ISO 4624	Acier Sa 2,5	1500 μm	> 12 MPa
		Acier rouillé-brossé	1500 μm	> 10 MPa
Dureté Shore D à 23°C	ISO 868	Acier Sa 2,5	1000 μm	Env. 65
Exemples de résistances chimiques*				
Décollement cathodique après 7 jours à 40°C	EN 10290	Acier Sa 2,5	1500 μm	< 5 mm
Décollement cathodique après 28 jours à 23°C	EN 10290	Acier Sa 2,5	1500 μm	< 5 mm





INSTRUCTIONS D'UTILISATION DE L'ENDOPRENE® 880**1. Préparation de la surface à revêtir**

La préparation de surface est une phase très importante, qui doit être particulièrement soignée. La qualité du décapage et du dépolissage influence considérablement les performances d'adhérence des revêtements.

Avant application du revêtement, la surface à revêtir doit être sèche et exempte de toutes souillures (telles qu'anciens revêtements, peintures et particules non-adhérentes, graisse, huile...) nuisibles à la préparation de surface, les contaminants sont enlevés par tous moyens et produits appropriés compatibles avec le revêtement à appliquer.

1.1 Application sur supports métalliques

Les supports à revêtir seront préparés soit par :

- décapage à l'abrasif de façon à obtenir un degré de soin Sa 2,5 selon la norme ISO 8501-1 avec une rugosité Rz d'environ 80 microns mesurée selon la norme ISO 8503-4 suivi d'un dépolissage soigné.
- nettoyage (brossage, grattage, meulage) conformément à la norme ISO 8504-3 au degré de soin ST3 selon la norme ISO 8501-1 suivi d'un dépolissage soigné.

La préparation sera adaptée à l'état de surface brut du support à peindre conformément aux règles de l'art, aux exigences de longévité du maître d'ouvrage, aux normes ou spécifications en vigueur, et au milieu auquel sera exposée la structure revêtue.

La qualité de la préparation de surface conditionne les performances et donc la longévité du revêtement ENDOPRENE® 880 appliqué.

La performance optimale n'est obtenue que sur un décapage à l'abrasif au degré de soin Sa 2,5 comme demandé dans la norme EN ISO 12944-5 (Anti-corrosion des structures en acier par systèmes de peinture), cette préparation s'impose notamment dans les environnements suivants :

- sols à forte corrosivité (exemple bord de mer, sols à pH acide, ...)
- sols pollués (exemple présence d'hydrocarbures, produits alcalins, détergents...)
- protection cathodique associée
- proximité de ligne à haute tension ou voies ferrées
- etc

Avant application, la surface est inspectée. Les pailles couchées, écailles, gouttes de soudure, imperfections de surface sont éliminées.

Dans le cas d'un recouvrement avec un revêtement adjacent, il sera pratiqué un dépolissage ou un grenailage fin de cette zone de recouvrement pour favoriser l'adhérence entre couche. On aura soin dans le cas d'un revêtement très épais de réaliser un chanfrein. S'il s'agit d'une polyoléfine (polyéthylène ou polypropylène), la partie chanfreinée sera flammée à une température comprise entre 120°C et 160°C pendant 5 à 10 secondes. Avant utilisation, il sera procédé à un dépolissage soigné.

1.2 Réparation des revêtements ENDOPRENE®

- Toutes les parties non adhérentes du revêtement existant sont éliminées avec un couteau, un racloir ou tout autre moyen approprié.
- Meuler ou brosser la surface dénudée pour retirer toutes les parties encore adhérentes et éliminer toute trace d'oxyde et de salissures afin d'obtenir une préparation à un degré de soin ST3 selon la norme ISO 8501-1. Ceci peut-être réalisé au moyen d'une roue à lamelles grain 40.
- Chanfreiner le revêtement existant adjacent à la zone à réparer et dépolir sur une largeur de 50 mm.
- Dépolir avec soin l'ensemble de la zone à réparer.





2. Application

L'ENDOPRENE® 880 est un produit bi-composant présenté en deux emballages prédosés non fractionnable :

RAPPORT DE DOSAGE	VOLUME	EN POIDS
Partie A (Polyol)	72 %	74 %
Partie B (Isocyanate)	28 %	26 %

La température du support doit être comprise entre +5 °C et +40°C et maintenue à au moins 3°C au-dessus du point de rosée pendant l'application et le séchage de l'ENDOPRENE® 880 afin d'éviter toute condensation sur le support à peindre.

La température ambiante sera comprise entre +5 et +40°C, l'hygrométrie ne devra pas dépasser 80 %.

- La température du produit doit être comprise entre +10°C et +30°C
- Mélanger les deux composants A et B qui sont prédosés jusqu'à homogénéisation complète au moyen d'une spatule en prenant soin de bien racler les bords du bidon, pour des doses supérieures à 1 kg utiliser un mélangeur mécanique pour mélanger les deux composants.
- Appliquer à la spatule ou à la brosse, le mélange homogène en couche épaisse de 800 µm à 1500 µm sans tirer sur le produit pour éviter de réduire l'épaisseur.
- Recouvrir ainsi la surface en acier et le revêtement adjacent qui a été dépoli.
- Si nécessaire appliquer une deuxième couche en respectant le délai de recouvrement.

DUREE PRATIQUE D'UTILISATION :

- A 20°C : 50 minutes environ pour 0,5 Kg et 1 Kg

- 40 minutes environ pour 3 Kg

- A 40°C : 15 minutes environ pour 0,5 Kg et 1 Kg

- 15 minutes environ pour 3 Kg

3. Contrôle du revêtement

Lorsque le film a atteint un état de séchage suffisant (24 h minimum à 20°C), les contrôles suivants doivent être réalisés :

- l'aspect et la continuité doivent faire l'objet d'un examen visuel sur toute la surface revêtue, le revêtement doit être de couleur et d'aspect uniforme, exempt de défauts préjudiciables à la qualité du revêtement.

- l'épaisseur du revêtement mesurée en utilisant par exemple la norme EN ISO 2808 méthode 7C ou 7D, devra être conforme en tout point aux exigences du contrat ou de la spécification.

- la non-porosité du revêtement sera vérifiée, la tension appliquée sera celle de la spécification utilisée, elle sera au minimum de 5 volts par micron d'épaisseur de film sec et ne devra pas dépasser 8 volts par micron.

4. Réparation

En cas de défauts, une nouvelle couche d'ENDOPRENE® 880 sera appliquée.

Les réparations sont soumises à un nouveau contrôle de porosité et d'épaisseur comme décrit ci-dessus.

5. Recommandations particulières

Les parties A et B de l'ENDOPRENE® 880 doivent être protégées de l'humidité.

Lors de l'application, protéger le revêtement contre les intempéries (pluie, vent de sable, etc...) pendant au moins 3 heures à 20°C.

